

Listing No.25089-5
NISHIDA

Hor. Machining Center
< #BT30 /OP20>

NHL-3
< F-0i-MF >

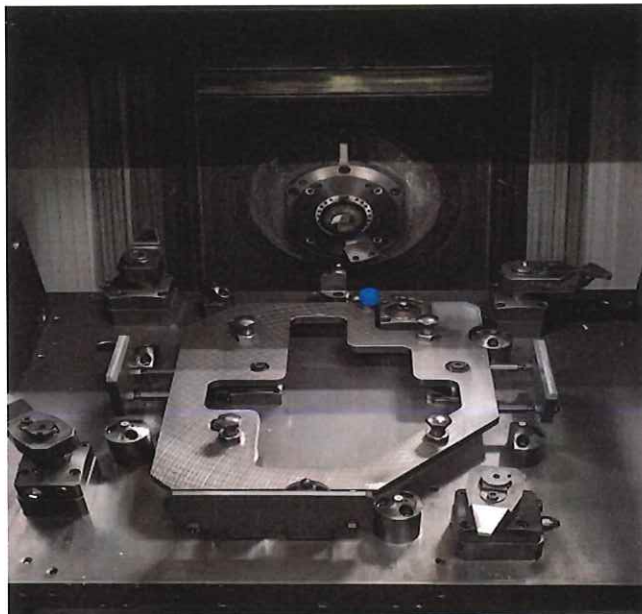
2019/Jun.
<#18086>

■ MAIN SPECIFICATIONS ■

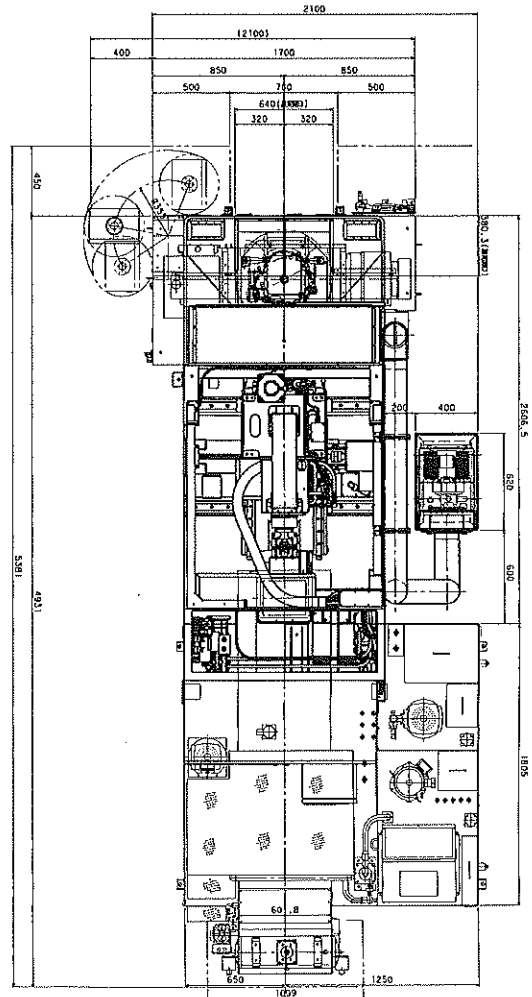
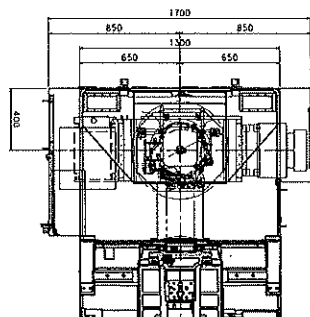
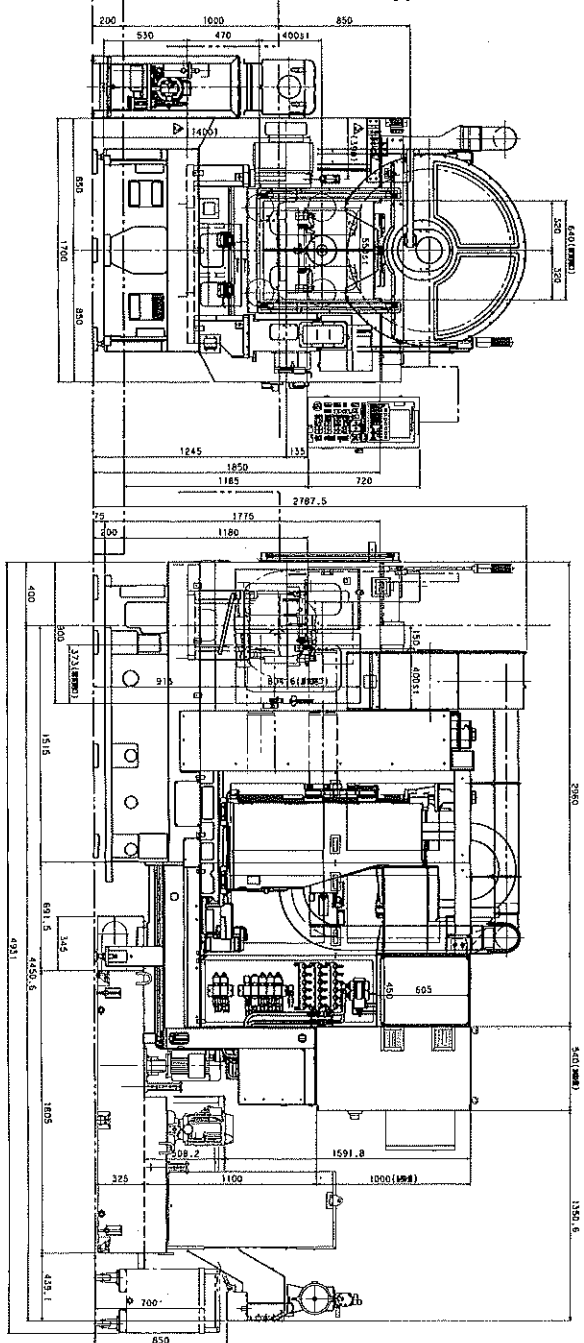
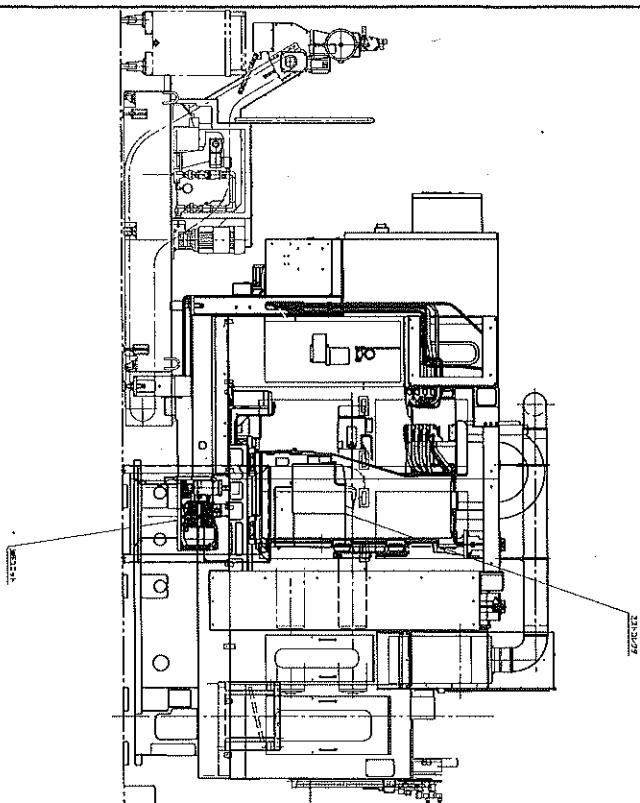
横型マシニングセンター	Horizontal Machining Center	NHL-3 / F-0i-MF
ベッド幅	Bed Width mm	1,300
各軸ストローク	Stroke (X-Y-Z)	X:550 / Y:400 / Z:400
ATC本数	Number of Tools 本	24
主軸回転数速度	Spindle Speed (rpm)	10,000
主軸端種類	Spindle type	BT30
最大切削送り	Max cutting rate mm/min	15,000
早送り	Max speed X/Y/Z m/min	60/60/60
ベアリング直径	Bearing diameter mm	80
最大工具径	Max tool diameter mm/ ϕ	250/120
機械重量	Machine Weight Kg	7,000

<< 機械仕様等については現物優先となります >>

<< Regarding machine specifications, etc., priority will given to the actual product >>



No.	VI	MFG. SPECIFICATION (組立仕様書) ES 5736 - 0	
NHL-3		Main body of machine specification 機械本体仕様	
Process name	OP10	Customer No.:	Required number: /Machine
Stroke (axis) 各軸有効ストローク	☒ Standard ☐ Special X: 550 mm Y: 400+170 mm Z: 400 mm 標準 特殊		
Feed unit 送り関係	Max speed X: 60 m/min Y: 60 m/min Z: 60 m/min 早送り Max cutting rate 最大切削送り 15000 mm/min Guide model LM guide [☐ Roller type / ☒ Ball type / ☐ Others ()] ガイド種類 LMガイド種類 ローラー仕様 ボール仕様 その他 Lubrication Automatic (LM guide / Ball screw: Grease lubrication) ・Support Brg: Grease enclosing 潤滑について 自動(LMガイド・ボールねじ: グリース潤滑) / サポートベアリング: グリース封入type Highly accurate specification ☒ YES ☐ NO 高精度仕様 有 無 [☒ Scale (X,Y) ☐ Makome () ☐ Measurement () ☐ Others] スケール マコメ 計測 その他		
Spindle 主軸	Type ☒ BT AHO (30) Pull Bolt(MAS) [☒ I :45° ☐ II :60°] 主軸端種類 ☐ NC5 ☐ HSK ☐ KM Rotation/Brg. Max 10000 rpm Brg.Diameter(φ) 80 mm 最大切削送り/ベアリング径 Driving motor(Kw) [☐ 2.2/3.7 ☐ 3.7/5.5 ☐ 5.5/7.5 ☒ 7.5/11 ☐ 15/18.5 ☐ 22/26 ☐] 駆動モータ αiIT-8 Transmit method [☐ Built-in ☒ Direct ☐ Belt ☐ Cogwheel ☐] 伝達方式 ビルトイン ダイレクト ベルト ギヤ Lubrication method [☐ Oil mist ☒ Grease enclosing ☐ Others ()] 潤滑について オイルミスト グリース封入 Waterproof construction [☒ Labyrinth/air curtain ☐ Others ()] 防水構造 ラビリンス/Airカーテン Center through ☒ YES [☒ Coolant ☐ MQL ☐] ☐ NO センタースルー 有 ケーラント セットライ 無		
Recommended option 西田推奨オプション	☒ Tool miss clamp confirmation device ☐ YES ☒ NO ツールミスクランプ確認装置 有 無		
ATC ATC	Exchange method ☒ YES [☐ Swing arm ☒ Magazine direct ☐] ☐ NO 交換方式 スイングアーム マガジンダイレクト Storage number ☒ YES [☐ 8 ☐ 12 ☒ 24 ☐ 30 ☐ 60 ☐] ☐ NO 収納本数 Storage type [☐ Random ☒ Fixed house number ☐] 選択方式 ランダム 固定番地 Max Tool diameter Refer to the attached paper.《Max tool dimension》※250mm φ120 MAXツール長&径 別紙参照してください。(ツールホルダー形状の制限) Max Tool Weight Refer to the attached paper.《Max tool dimension》※3kg MAX重量 別紙参照してください。(ツールホルダー形状の制限) Chip to chip Time 3.6 sec * The movement to the stroke center is contained. チップtoチップ時間 * 機械ストロークセンター		
Index table テーブル Manufacturer(メーカー) (NIKKEN)	☒ YES [☐ Rotating(B) ☐ Tilt(A) ☒ Compound(A/B) ☒ NC×0.001°] / ☐ NO 有 回転(B軸) チルト(A軸) A/B軸 無 Maximum payload: kg Speed(rpm): [・ B⇒ ・ A⇒ ・ ⇒] 最大積載重量 MAXスピード Number of ports (circuit) [☐ 0 ☐ 6 ☐ 8 ☐ 8+1 ☐ 11 ☒ 11+1 ☐] MAX油空圧回路数 Size(φ) [B⇒ 400 ・ A⇒ 400] ☐ Others () サイズ その他		
Numerical control NC装置	Model(モデル) [☒ FANUC: 0i-MF ☐ MELDAS: ☐ others:] ※Please confirm 'Electric specification' in detail besides the option. (詳細は[電気仕様]で確認して下さい) Position tracking ☒ Pulse coder 位置決め精度 Zaxis 0.01mm/All strokes Accuracy of repetition ☒ 繰り返し精度 0.005mm Within Scale specification Xaxis 0.006mm/All strokes Yaxis 0.006mm/All strokes 繰り返し精度 0.003mm Within ※Note. It is not the one to guarantee the processing accuracy. (注。加工精度を保証するものではありません)		

[illegible][illegible]